

Date: Thursday, 23/10/2008 1:31:34 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SIDE DOOR
Job Number : 42909	
Estimate Number : 12296	
P.O. Number :	Part Number : D350589042
This Issue : 23/10/2008 S.O. No. :	Drawing Number : D2991 REV.C
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : // Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : C
Previous Run : 25886	Material :
Written By :	Due Date : 20/11/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>JLD 08-10-23</u>	
Comment : est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041) EC Est Rev:B 08-02-20 ECN1096 DD verified by: EC est rev C 08.06.26 revised pick list per QC comments (w/o25886) EC verified : DD	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



H for SD 08/11/10

**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile & type labels per PPP D350-589-042 CHG002

Sordely

2.0	OUTSIDE SERVICE	OUTSIDE SERVICES
-----	-----------------	------------------

**Comment:** Sub-Contracting OUTSIDE SERVICESIssue P/O: 7449

C208/10/24 @

Description: D2991-2 side door

Supplier: Delastek

batch:

Ship to delastek: Qty 1 D3721-2 Label

Qty 2 D2992-1 Doubler B38739

Ensure batch # on Label D3721-2 match W/O # for D350-589-042

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

Pc 8/4/20 @

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** Ensure Material certification comply to Dwg D

Sordely 4 @

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 23/10/2008 1:31:34 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 42909

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

D29912

Side Door



42909



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Side Door

42909

h

6.0

D24641700

Neoprene Seal



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty

Part number

Description

Batch

1

D2464-1700

Foam seal

Batch

39669

New Batch in not in comp.

SS 09/12/04 (XV)

7.0

D2585

Mounting Channel



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty

Part number

Description

Batch

3

D2585

Latch clamp

Batch

(43922 x2)
38813 x1

SS 08/12/04 (XV)

8.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty

Part number

Description

Batch

3

D2586

Door latch

Batch

39783

SS 08/12/04 (XV)

9.0

D2621

Latch Plate, 350 Spacepod



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty

Part number

Description

Batch

3

D2621

latch plate

Batch

33894

SS 08/12/04 (XV)

10.0

D3085041

prop ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty

Part number

Description

Batch

1

D3085-041

prop ass'y

Batch

38320

P.T.O. →
09-01-124

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-589-042 PAR #: N/A Fault Category: In-Med PAB NCR: Yes No DQA: NA Date: 09-01-26
 Resolution: Re-work Disposal Re-work QA: N/C Closed Date: 05-01-28

NCR: <u>42909</u>		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08.12.14	10	NOT ENOUGH THREADS ON SCREW FOR ATTACHING D3082-1 CLIP	UP 08.12.14 per QSI 042	SUBSTITUTE JD16 WASHER FATS AN960JD16 B/N			UP 08.12.14 per QSI 042	
09.01.16	10	NOT ENOUGH THREADS ON SCREW FOR ATTACHING D3082-1 CLIP	UP 09.01.16 per QSI 042	USE MS27039-1-14 SCREW	BR 09-01-16	09/01/16	UP 09.01.16 per QSI 042	09/01/16
		Re: PROCESS						

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 23/10/2008 1:31:34 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 42909

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 AN960JD10 Washer

M10906

SS 08/12/04 (X)

12.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
9 MS21042L3 Nut

M109031

SS 08/12/04 (X)

13.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 MS27039-1-15 Screw

108169

SS 08/12/04 (X)

14.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589

PTO →
BR 08-01-16 (1)

15.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

S 08/01/16 (X)

16.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick kit:

17.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 D2237 Striker Plate

41163

SS 08/12/05 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
09-01-15	14.0	REPAIR SHIP WITH GEL COAT. M 109546	BP	09-01-15		GP		
09-01-16	14.0	CHANGE SCREW MS07039 1-13 FOR MS07039 1-14 Not a perm change BATCH 15924 (3 screws)	BP	09-01-16		09.01.16 AS1042	S 09/01/16	
		09-01-27						

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 23/10/2008 1:31:34 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 42909

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

18.0 D2589 Keys, Key Chain, 350 Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
1 D2589 keys, key chain

38814

SS 08/12/05 (X)

19.0 AN34A Bolt



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
6 AN3-4A Bolt

M103641

SS 08/12/05 (X)

20.0 MS20470AD45 Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
6 MS20470AD4-5 Rivet

M106918

SS 08/12/05 (X)

21.0 MS21042L3 Nut



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Nut

M109031

SS 08/12/05 (X)

22.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: RevC

9/1/24

50

23.0 QC21 FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/01/26

Job Completion



u 09.01.21

QC #4 5 or 6/2/10

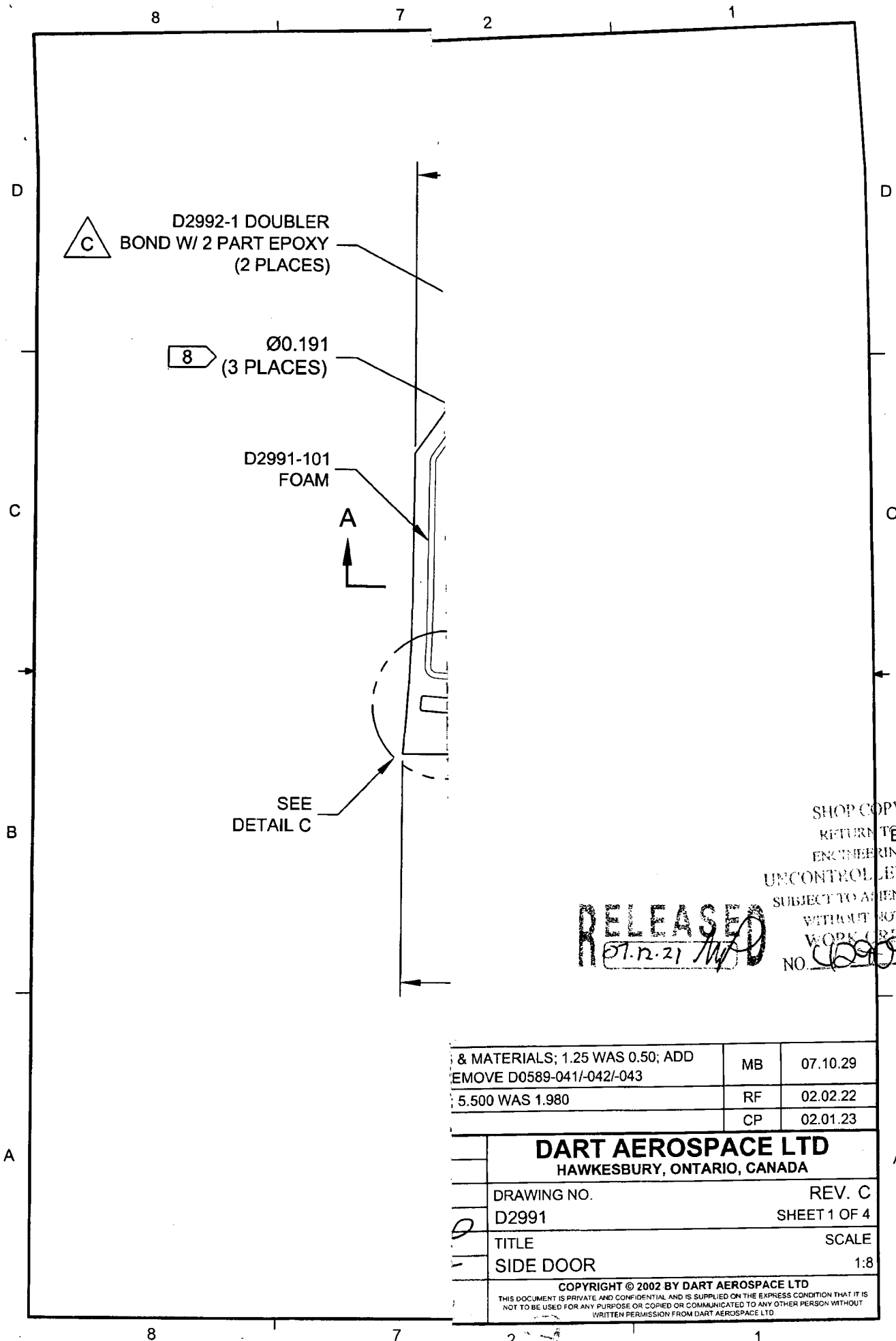
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



8

7

2

1

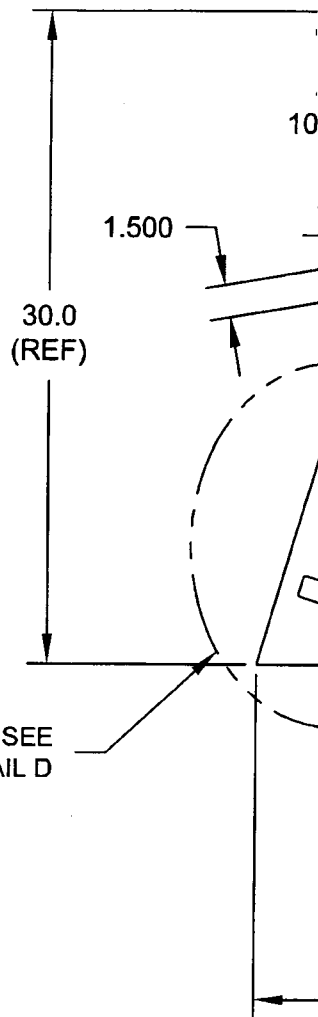
D

D

△ C 12 OZ UNIDIRECTIG
4.5" WIDE ON THIS E

C

C



SEE
DETAIL D

B

B

A

A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

RELEASED
07.12.21

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 42909

DART AEROSPACE LTD
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DRAWING NO.
D2991

REV. C
SHEET 2 OF 4

TITLE
SIDE DOOR

SCALE
1:8

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD

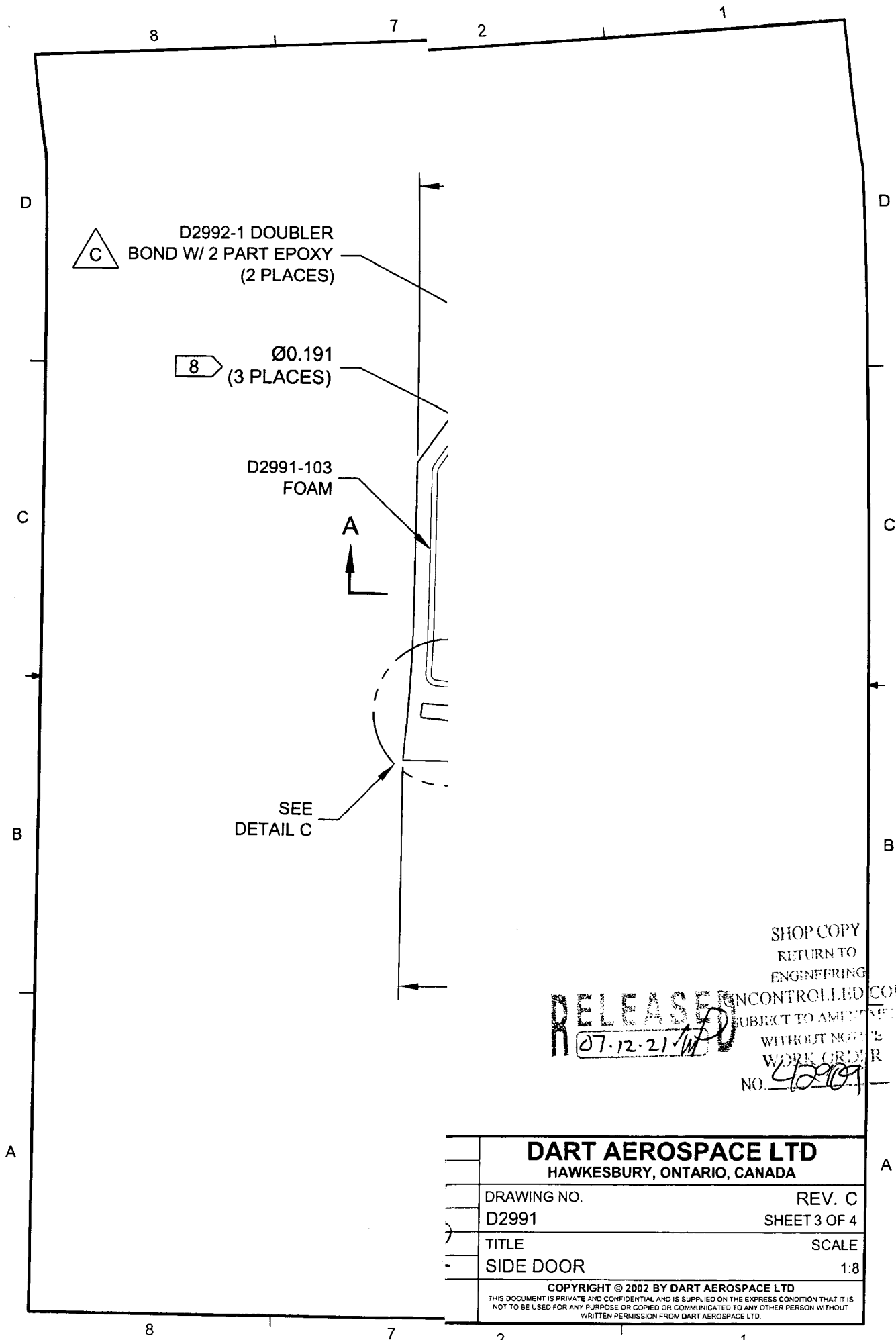
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS
NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT
WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

8

7

2

1



DART AEROSPACE LTD
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DRAWING NO.

D2991

REV. C

SHEET 3 OF 4

TITLE

SIDE DOOR

SCALE

1:8

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13025
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200


Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Léssard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
18/11/2008	24/10/2008	5920	Chantal Lavoie		PO00007449		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	✓ 1	DKC134-0050	Side Door N° D2991-1 B42907 Dwg.: D2991 Rév.: B2 Job: 43443 U de M : Each			
1	0	✓ 1	DKC134-0051	Side Door N° D2991-2 B42409 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43445 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.


☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


Quality department AQ-357

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SIDE DOOR N° D2991-2	
Numéro Job :	43445	Numéro Article :	DKC134-0051	
Numéro Soumission :	2623	Numéro Dessin :	D2991	
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134	
Cette fois :	2008-10-28	Révision dessin :	C	
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Composites	
Prem. fois :	- -	Date Due :	2008-11-04	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente :	43222			

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Client: D2991-2



Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

NOTE

NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et Instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
IG 0019 Application du Gelcoat

2.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0095

3.0

AAC0582

Freekote 700NC N° 38425

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total : 0.025 GALLON(s)
Freekote 700NC N° 38425

18 NOV 2008



4.0

PRÉP. MATÉRIEL

PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43445

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: _____ Sceau: _____

5.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Préparation du moule

Faire la préparation du moule N° DKO-0095 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.

Date: _____ Sceau: _____

6.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 ✓

7.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 ✓

8.0 AAC0198 UN2055 styrene monomere ST

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)
UN2055 styrene monomere ST ✓

9.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 3-11-08 Sceau: Temps Début: 8:15 Temps Fin: 8:30

10.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0095 selon l'instruction Générale de fabrication N° IG 0019

Date: 3-11-08 Sceau:

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43445

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

12.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

15.0	AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
------	---------	--

Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s)
Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y 1-6582-1

16.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional 1-21729-1

17.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 31-10-08 Sceau:



Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43445 Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job: 



Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 AAC0274 Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020 ✓


20.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9



Commentair Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9 ✓

21.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.


Date: 4-11-08 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:20 Sceau: 



22.0 LAMINAGE LAMINAGE PIÈCE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0095 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 4-11-08 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:35 Sceau:  SV.


23.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 4-11-08 Sceau:  SV.

Curing début: 3:35 Curing Fin: 8:10

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43445

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

24.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s)
Polybond B46F

25.0	DKC134-0063	Foam Core N° D2991-102(Porte D2991-2)
------	-------------	---

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2)

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0063 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 5-11-08 Heure Début: 11:25 Heure Fin: 11:50 Sceau:

27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 5-11-08 Sceau:

Curing Début: 11:25 Curing Fin: 12:50

28.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	--

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

29.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------


Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43445

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job: 


Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 6-11-08 Heure Début: 1:25 Heure Fin: 1:30 Sceau: 

31.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 6-11-08 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 2:10 Sceau: 

32.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 6-11-08 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:25 Sceau: 

Curing Début: 1:30 Curing Fin: 4:00

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43445

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 10-11-08 Sceau:  



34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N° DKD-0119 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 10-11-08 Sceau:  

35.0 AAC0433 Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Hysol 934NA part A&B (quart kit) ✓

36.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 ✓

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du Gabarit N° DKD-0119 Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préalablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Job: 43445

Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 11-11-08 Sceau:



38.0

TRIMAGE

TRIMAGE DE FINITION



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

À l'aide du gabarit N° DKC-0119 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 12-11-08 Sceau:



39.0

AAC0433

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentaire Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

40.0

AAC0697

N° D2992-1, Doubler

Commentaire Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)

N° D2992-1, Doubler

41.0

ASSEMBLAGE

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 12-11-08 Sceau:



42.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

1-21492-3

43.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

1-21492-4

44.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: NOV 13 2008 Sceau:



Date: NOV 14 2008 Sceau:



Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43445 Numéro Article: DKC134-0051


Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: Sceau:
Date: Sceau:


45.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991
Date: 17-11-08 Heure Début: Heure Fin: Sceau: 

46.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.
Quantité: 1 Date: 18-11-08 Sceau: 
Quantité: Date: Sceau: